

Цех подготовки составов — связующее звено между мартеновскими и прокатными переделами. От работы этого коллектива зависит успех работы всех прокатчиков.

В этом коллективе особенно хорошо трудится бригада второго отделения разведения слитков, руководимая старшим рабочим Николаем Остапенко.

Четкая работа этого небольшого коллектива помогает обжимщикам получать слитки с высокой температурой и тем самым ускоряет их нагрев и прокатку.

НА СНИМКЕ: передовая бригада цеха подготовки составов: (слева направо) Н. ОСТАПЕНКО, В. ШЕМЕТОВ, А. ШУЙСКИЙ и А. АСТАФЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.



НА ВАХТЕ ТРУДОВОЙ МАГНИТОГОРСКИЙ — ЧЕРЕПОВЕЦ — ЖДАНОВ

Часто, взяв в руки очередной номер «Магнитогорского металла», наши читатели видят на первой странице сводную таблицу о ходе социалистического соревнования между коллективами трех металлургических гигантов — нашего комбината, Нижне-Тагильского и Кузнецкого. Но география трудового соревнования наших металлургов значительно шире, чем может предположить иной читатель. Так, нити связей мартеновцев комбината тянутся в северо-западном направлении к Череповецкому металлургическому заводу и в юго-западном — к Ждановскому. Коллектив нашей мартеновской печи № 33 соревнуется с бригадами 6-го мартена ждановцев, а сталевары 29-го двухвального агрегата — с коллективом, обслуживающим подобную печь Череповецкого завода.

Вот некоторые итоги соревнования мартеновцев за этот год. Коллектив мартеновской печи № 6 очень хорошо начал третий год пятилетки. Он добился к концу первой декады, например, лучших показателей по съему стали с одного квадратного метра площади пода и по весу плавок. И хотя бригады нашей печи № 33 достигли значительно лучшего результата в борьбе за сокращение простоев агрегата, — общий итог трех месяцев был не в их пользу. Бригады ждановских сталеваров выдали за квартал сверх плана 3154 тонны металла, а сталеплавильщики мартена № 33 — немногим больше двух тысяч.

Но к началу ноября положение изменилось. Бригады наших сталеваров, по-прежнему сохраняя за собой первенство в сокращении простоев, довели количество металла, выданного дополнительно к заданию, примерно до 3,5 тысячи тонн и вышли вперед.

Бригады сталеваров нашей 29-й двухвальной пока проигрывают череповецким мартеновцам. Но положение выравнивается. Если к началу июня они отставали от своих «конкурентов» по количеству сверхпланового металла почти на 4 тысячи тонн, то теперь эта цифра намного сократилась. Добившись после этого снижения простоев и значительного увеличения съема стали с квадратного метра площади пода, бригады 29-й сократили разрыв более чем на две с половиной тысячи тонн. Так держать, 29-я! Ю. ВЫСОТСКИЙ.

НА УДАРНОЙ СТРОЙКЕ

Бригада электрослесарей электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов, руководимая старшим мастером Григорием Никитовичем Бородиным, занимается монтажом электрических машин главного привода стана «2500» холодной прокатки. И трудится она здесь так, как и положено на ударной стройке, — по-ударному.

Перед бригадой поставлена задача — в сжатые сроки установить 6 машин. В течение месяца, изо дня в день перекрывая нормы выработки, она смонтировала 4 машины.

Но результаты могли быть еще большими. Работа по установке машин была бы уже полностью завершена, если бы машины для монтажа поступали по графику, — заявил руководитель работ Г. Н. Бородин.

Примеры высокопроизводительного труда показывают в бригаде рабочие Михаил Антипин, Николай Игнатченко, Виктор Кудинюк. Не отстает от них и Владимир Боляев. Этот паренек совсем недавно стал работать в цехе по окончании технического училища, но показал уже себя толковым монтажником.

Творчески подходить к решению поставленных задач, коллектив бригады в процессе работы внедрил уже два рационализаторских предложения. В. БЕЛОЗЕРЦЕВ, инженер КМПЭ.

Идет большой прокат

Каждый труженик сортопрокатного цеха проникнут одной заботой: изготавливать как можно больше добротного сортового металла.

С начала ноября коллектив сортопрокатчиков прокатал дополнительно к заданию свыше 5 тысяч тонн стали.

Наибольшую долю в это количество сверхпланового металла внесли коллективы стана «300» № 1 (начальник Юрий Матвеевич Мельников) и стана «300» № 3 (начальник Виктор Николаевич Есаков). Их вклад — более 2 тысяч тонн проката. В. ПЕТРОВ.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 136 (4568)
Год издания 29-й

СУББОТА, 16 ноября 1968 года

Цена 1 коп.

РАБОТАЮТ ФОРМОВЩИКИ

Когда подходишь к участку крупного машинного литья нашего цеха, то еще издали слышишь звуки, похожие на пулеметную дробь. Это в руках формовщиков трещат трамбовки. То тут, то там видны уже почти законченные формы, деревянные модели различных деталей. А вот уже извлекается готовая отливка. Качество ее в первую очередь волнует формовщиков. Ведь в этом конечный результат их работы. И этот результат чаще всего оказывается хорошим. Почти всегда высокие показатели и по количеству. Месячное задание бригада формовщиков нашего участка выполняет на 140 и более процентов. Октябрьское задание, например, было выполнено на 145 процентов. Хорошо трудятся формовщики и в ноябре. Одним из секретов успеха является то, что все они работают с полной отдачей сил и энергии. Есть в коллективе люди, которых в полной мере можно считать «костяком» бригады. К ним относится, например, бригадир Леонид Александрович Конев. Сам он отличный формовщик, кроме этого, учится в школе мастеров. А недавно в жизни

Леонида Александровича произошло еще одно важное событие: он стал кандидатом в члены КПСС.

Хороших успехов в труде добивается и Василий Игнатьевич Березин. Это один из самых квалифицированных рабочих бригады. Он, пожалуй, лучше всех освоил шаблонную формовку при изготовлении круглых деталей — шкивов, колес и т. д. Спокоен я и за работу Дмитрия Никифоровича Сорокина. Он так набивает форму, что отливки потом не имеют ни раковин, ни пригара.

Справляются со своими обязанностями и другие рабочие. Много важных заказов выполнила бригада за последнее время. Напряженно трудились формовщики при изготовлении желобов для доменной печи № 4. Заказы ответственные. Желоба большие по размерам. О многом говорит хотя бы уже то, что весят они до 18 тонн. Но все они отлиты досрочно. Формовщики сыграли в этом деле важную роль.

Отличились они и при изготовлении рамы шлаковой летки для доменного цеха. Бригада участвовала недавно и в выполнении еще одного важного заказа доменщиков. Наши формовщики готовили форму для холодильника горна. Заказ срочный. Какие-либо задержки могли повлечь за собой большие потери чугуна. Этого не произошло. Бригада справилась с поставленной перед ней задачей с честью. Формовщики проявили при этом немало инициативы, настойчивости. Особенно отличились при выполнении важного заказа доменщиков Дмитрий Сорокин, Михаил Минтюков, Иван Шарков и другие.

И так в любом деле. Какое бы задание ни давали формовщикам, они выполняют его в срок и хорошо. Работать они умеют, прямо скажу, здорово.

Ю. ЕРМОШКИН,
начальник участка крупного машинного литья фасонно-чугуннолитейного цеха.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

В мартеновском цехе ЧЕЛЯБИНСКОГО металлургического завода внедрена новая конструкция мульд с волнистыми стенками. Емкость мульды увеличилась с 1,6 до 1,75 кубических метров. Волнистые стенки способствуют компенсации тепловых расширений и уменьшению как остаточных литейных напряжений, так и напряжений, возникающих при работе в условиях резких колебаний температур. Срок службы мульд увеличился до 6 месяцев, а расход их снизился с 1,9 до 1,52 килограмма на тонну стали.

Научно-технической библиотекой получен атлас рабочих чертежей на механизированные средства очистки деревянных, цементных, асфальтовых и покрытых металлургическими плитами полов производственных помещений. В

нем представлены три различные конструкции, испытанные в производственных условиях. Внедрение механизированных средств очистки полов облегчает физический труд рабочих и повышает производительность труда на этой операции.

На ВОЛГОГРАДСКОМ металлургическом заводе «Красный Октябрь» внедрен винтовой гибочный пресс, предназначенный для гибки листов толщиной до 20 миллиметров в холодном состоянии (изготовление пачетов балок для мартеновских печей) и для гибки калибровкой (изготовление гнутых сортовых профилей). Пресс двухвинтовой, вертикальный, с

механическим усилием 280 тонн. Длина гнба 2900 миллиметров, минимальная закрытая высота 200 миллиметров, ход ползуна 2 миллиметра в секунду.

На НОВО-ТУЛЬСКОМ металлургическом заводе предложено приспособление для расшивки костылей на железнодорожных путях, которое состоит из костыльной лапы и вспомогательного захвата, прикрепленного к костыльной лапе шарнирно на оси. В результате внедрения приспособления улучшены условия труда, а также обеспечено соблюдение требований техники безопасности, увеличилась производительность труда на 8 процентов

и высвобожден один рабочий. Экономия составила 1020 рублей в год.

ДНЕПРОПЕТРОВСКИЙ институт черной металлургии совместно с заводом «Запорожсталь» выполняют работу по проектированию, строительству и освоению установки для глубокой десульфурации передельного чугуна в чугуновозных ковшах путем продувки его порошковым магнием. Производительность установки 2,5 миллиона тонн чугуна в год с содержанием серы не выше 0,01 процента.

Институт «СТАЛЬПРОЕКТ» для металлургического завода «Амурсталь» разработал кон-

струкцию свода рабочего пространства и головок 300-тонной мартеновской печи.

Профиль опытного свода в отличие от арочных сводов имеет форму многогранника, образуемого при помощи специальных металлоконструкций, на которых навешиваются сводовые кирпичи.

За счет применения специальных прокладок создаются лучшие условия службы сводовых кирпичей, увеличивается стойкость свода. При кладке свода не требуется применение опалубки, что упрощает производство ремонтов и сокращает их длительность. При новой конструкции увеличивается высота свода, что упрощает повреждение его при завалке негарбаритного лома.

Подготовлено отделом технической информации.



Коллектив коммунистического труда четвертой кислородной станции успешно трудится на Ленинской вахте, выдавая для цехов комбината сверхплановую продукцию.

НА СНИМКЕ: один из передовых тружеников станции ударник коммунистического труда старший аппаратчик Владимир РУБАНЦЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

●ЗАВТРА — ВСЕМИРНЫЙ ДЕНЬ СТУДЕНТОВ

И РАБОЧИЕ, И СТУДЕНТЫ

У нас на комбинате работает немало молодых людей, да и не только молодых, которые учатся без отрыва от производства в вечерних институтах и техникумах. Причем, число желающих получить высшее или среднее техническое образование, не оставляя работу в цехе, с каждым годом все растет и растет. В этом году число студентов-вечерников и заочников достигает на комбинате двух тысяч.

Доменный цех. Сама по себе работа здесь трудная. Но студентов здесь не меньше, чем в любом другом цехе, если не больше. И учатся не хуже других. Многие доменщики участвуют в соревнованиях за звание «Отличник учебы — передовик производства».

Далеко за примером ходить не надо. Вот Михаил Ложкин, газовщик десятой печи. Ему уже около тридцати. Учится на четвертом курсе. Он уже четыре раза завоевывал звание «Отличник учебы — передовик производства». Заслужить это звание не просто: надо производить знания «отлично» и относиться к нему со всей душой, да еще об учебе помнить, чтобы в институте все в порядке было.

Когда подвели газ к кауперу десятой доменной печи, готова ее к задувке, то право зажечь

его было предоставлено как раз Михаилу. А это о чем-нибудь да говорит.

В цехе Михаил, конечно, не единственный. Веригин Геннадий, газовщик пятой печи, не отстает от своего коллеги по должности. Он тоже в отличниках ходит и производство знает не хуже Михаила. Весной следующего года Геннадий будет защищать дипломный проект.

А студенты-вечерники Виктор Крылов и Борис Марсуверский совсем недавно были, можно сказать, героями дня не только у себя в цехе, но и на Всесоюзной выставке достижения народного хозяйства. Разработанная ими новая конструкция качающегося желоба для разлива чугуна экспонировалась на Центральной выставке технического творчества молодежи. Оба эти парня работают конструкторами в технологической группе доменного цеха.

Каждый из них заслуживает внимания и похвалы за то, что учится, запасается багажом знаний, и это выгодно не только для них самих, но и, несомненно, положительно отражается на производстве.

М. ЛЫСЕНКО, секретарь комитета ВЛКСМ доменного цеха.

НАВСТРЕЧУ 100-ЛЕТИЮ СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ В. И. ЛЕНИНА

ТРИ МАНДАРИНА

Иван КЫЧАКОВ — Рассказ

(Окончание. Нач. в № 135)

Николай Александрович ушел в угол, содрал пальцем кожуру с мандарина.

«Что же это такое? — думал он. — Кому вздумалось присылать в тюрьму мандарины?»

Один мандарин подсох, кожура обмякла и, когда он сдирал ее, выпала маленькая вошенная бумажка. Сердце так и заколотилось. «Не робей, — было написано в бумажке, — приехал Ленин и занялся твоим делом».

В эту ночь Семашко спал, как в раю...

Утром его вызвал следователь. Переступив порог кабинета, Семашко остановился, не зная, как вести себя.

Владимир Ильич, совершенно не обращая на него внимания, что-то весело рассказывал следователю, то и дело касаясь пальцем начищенной пуговицы на мундире. Рядом с ним стоял выхоленный господин и громко смеялся. — Познакомьтесь, Семашко, ваш адвокат...

Господин, повернув к Николаю Александровичу круглое лицо, сдержанно поклонился.

— Вот так сей господин и стал президентом! — закончил свой рассказ Владимир Ильич. — Три козыря: быстрота, осмотрительность и подвижность!

Все весело засмеялись.

— И вам, уважаемый, — сквозь смех сказал Ильич, обращаясь к адвокату, — я желаю овладеть этими козырями. Тогда вы из кандидатов в президенты непременно превратитесь в просто президента. Желаю успеха. До скорой встречи...

Он раскланялся и пошел к выходу, но вдруг остановился.

— Да, чуть не забыл, — сказал он, возвращаясь, — газета «Бернский часовой» подтверждает, что ваш подзащитный, — он кивнул в сторону Семашко, — социал-демократ.

И, положив газету на стол, он еще раз раскланялся и вышел.

А дальше все пошло так же стремительно, как и началось. Адвокат в два счета доказал, что его подзащитный в Тифлисе вообще не был и, как явствует из полицейских отметок, весь год жил в Женеве и что, таким образом, к тифлисской истории никакого отношения не имеет.

Через несколько дней Николаю Александровича освободили. Товарищи рассказали, что появляться в тюрьме было опасно, вот почему никто и не приходил.

— Ну-с, довольны мандаринами? — спросил Ленин, когда они встретились. — Очень.

— А адвокатом?

Ленин чуть надул щеки, пытаясь изобразить адвоката. Семашко засмеялся.

— Он же кандидат в президенты, — сказал Ильич, еще больше оживляясь. — Играет в демократию — «быстрота, осмотрительность и подвижность». Вот почему я и пригласил именно этого господина.

— Прошли годы.

В голодном двадцатом году на имя Ленина в Кремль часто приходили посылки с фруктами. Но он всегда приказывал отправлять их в больницы и детские дома.

Однажды, после делового разговора, Семашко встал и, вынув из кармана пиджака три мандарина, положил их перед Лениным на стол.

— Что это?

— Мандарины.

— Вижу, что мандарины. Но кому они?

— Вам.

— Э-э, батенька, сколько раз говорили: никаких посылок!

— А это не посылка. Это должок. Помните?

Владимир Ильич взглянул на Семашко с улыбкой, взял мандарин в руку, с удовольствием понохал корочку и, погрозив пальцем, засмеялся.

КАЖДОМУ АГРЕГАТУ — КОНКРЕТНЫЙ ПЛАН ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

ЕЩЕ ОДИН ЭТАП...

Подготовка к 100-летию со дня рождения В. И. Ленина находится в центре внимания коллектива нашего цеха.

Одним из важнейших этапов подготовки к десятилетнему юбилею является у нас выполнение плана технического прогресса. План обширный, он направлен на повышение роста производства, на улучшение качества выпускаемой продукции. Появился этот план в ответ на почин доменщиков 7-й печи, призванных разрабатывать конкретные планы технического прогресса для каждого агрегата.

Немного о том, как мы его составляли. Прежде всего партбюро и администрация цеха на одной из оперативок предложили начальникам участков выявить все большие и малые резервы производства, имеющиеся на участках. Начальники участков выполнили поставленную перед ними задачу. Вскоре же они представили руководству цеха целый ряд конкретных предложений. Все эти предложения были обсуждены на заседании партийного бюро, причем, в процессе обсуждения вносились поправки, дополнения, предлагались новые мероприятия. Активное участие в разработке плана принимали все труженики цеха. Их советы, предложения широко использовались.

Наконец, план был готов. В него вошли пункты, относящиеся ко всем участкам.

Но мало еще просто запланировать мероприятия, надо чтобы они правильно и своевременно выполнялись, а этого трудно добиться, если не будут назначены конкретные исполнители, если не будет контроля за выполнением. Мы предусмотрели то и другое. Если просматривать наш план, то можно против каждого пункта прочесть фамилию ответственного за выполнение.

Контроль за выполнением намеченного стали производить администрация цеха, партбюро, а также ПДПС и группа народного контроля. И пока что не приходится бить тревоги. На всех участках план выполняется хорошо. Хватает дел для каждого инженера, для каждого рабочего.

Расскажу, как выполняются отдельные пункты. Прокатное отделение. Очень сильно снижалась здесь производительность пятиклетового стана из-за швов. Они имеются в каждом рулоне. Совсем недавно при прокатке такого металла тратилось очень много времени. Три раза на каждом рулоне скорость прокатки снижалась. Иначе произошел бы обрыв.

После каждого замедления снова нужен разгон. На все это тратилось много времени. В итоге — потери в количестве проката.

О многом говорят такие цифры. Без замедлений стан мог бы дать 80 тонн листа в час, а с замедлениями он дает 60—65 тонн. Планом предусмотрено довести прокатку швов без замедлений до 75 процентов. Нелегкая задача была поставлена перед коллективом. Но люди не испугались трудностей. Все замедления были взяты на учет. Больше внимания стали уделять коллектив прокатного отделения качеству сварки швов.

Немало делает для выявления недостатков в этом деле оператор пятиклетового стана коммунист Я. И. Лукьянцев. Все «роковые» швы вырезаются и отправляются во 2-й листопрокатный цех, на них составляются соответствующие акты. Частенько приглашаются в наш цех и мастера, и контролеры соседнего цеха, при этом они могут сами увидеть, к чему ведут их оплошность. Выявленные недостатки сразу же учитываются, принимаются экстренные меры по их устранению. И положительные результаты уже есть, и они радуют, хотя и далеко еще нам до намеченного рубежа. Но и время для выполнения этого пункта плана имеется еще в запасе. Ведь его намечено выполнить в 1969 году.

Очень много внимания уделяется в прокатном отделении автоматическому регулированию толщины полосы при прокатке на пятиклетовом стане. Сейчас в этом направлении ведутся исследовательские работы. Коллектив стана, заинтересованный в нормальной работе автоматики, помогает исследователям. С увлечением работают над внедрением новшества паргруппы 1-й бригады Н. И. Горбунов, коммунисты Я. И. Лукьянцев, М. Г. Тихоновский и другие.

Со всей серьезностью относятся к внедрению прогрессивных методов и на других отделениях. Одно из важных дел, которым занято в настоящее время отделение электролужения, — это освоение производства жести с дифференцированным покрытием. Что это такое? Значительная часть нашей жести идет на производство консервных банок. Банки эти, как известно, после употребления консервов больше бываю уже не нужны. А между тем во время производства жести для них затрачивается большое количество ценного металла — олова. Нельзя ли как-то экономить этот металл? Оказывается, можно. Не обязательно наносить одинаковые слои олова с обеих сторон листа. Гораздо практичнее будет, если с внутренней стороны банки слой этого металла будет толще, а с наружной тоньше. Именно освоение такого покрытия и занимается отделение электролужения. И делается это согласно одному из пунктов плана технического прогресса.

Лудильное отделение также вплотную занимается внедрением плана технического прогресса. Один из важнейших пунктов его — замена десятилитровых ванн лужения на пятнадцатилитровые. Этим важным делом занимаются и лудильщики, и технологи, и механики. Всем хватает работы. Все в этом видят большую пользу: возрастет производительность, улучшится режим работы.

Я рассказал далеко не обо всех пунктах нашего плана. Их десятки. Некоторые уже выполнены, некоторые близки к выполнению. Но уже по описанному пунктам видно, что люди заинтересованы в выполнении плана, что многие трудятся с энтузиазмом.

Для того, чтобы обеспечить более быстрое выполнение плана технического прогресса, администрация цеха и общественные организации постоянно заботятся о том, чтобы трудящиеся повышали свой общеобразовательный уровень, чтобы накапливали технические знания. Не случайно большинство рабочих и ИТР нашего цеха стали активными читателями технической библиотеки. Значительно обогащаются знаниями наши люди при обсуждении технических новинок. Все это помогает в повседневной работе и сыграет значительную роль при выполнении мероприятий по достойной встрече столетия со дня рождения В. И. Ленина.

И. ПАВЛОВ, секретарь партбюро 3-го листопрокатного цеха.

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ цехового комитета цеха изложниц порекомендовал отметить участок конвейерных изложниц как один из лучших в цехе. Предпочтение этому участку он отдал, в частности, потому, что коллектив его показал себя с самой лучшей стороны в социалистическом соревновании в честь 51-й годовщины Октября. А о трудовых успехах коллектива на предпраздничной вахте можно судить хотя бы по такой цифре: норма по заливке выполнена на 108 процентов.

...В первую очередь хотелось, конечно, встретиться с хозяином участка — старшим мастером Петром Павловичем Козловским. Но «поймать» его оказалось не простым делом: «хозяйство» у него не маленькое. Наконец, после долгих поисков мы встретились с ним в комнате мастеров.

Как работает коллектив участка в ноябре?

— В этом месяце тоже неплохо идем, — ответил он твердо. — За смену планируется заформовать 15 изложниц, а бригада мастера С. А. Ерина, например, формует обычно по 16—17, бывает нередко и по

„НЕ ПОМНЮ, КОГДА БЫЛ БРАК...“

18. Примерно так же картина и в других бригадах. Дружно в общем работают люди. Это про всех можно сказать. Простой свел к минимуму.

Несмотря на занятость — ему надо было подготовиться к рапорту у начальника цеха — П. П. Козловский согласился познакомиться с бригадой Б. С. Егорова. Правда, мне немного не повезло: конвейер № 2 был в этот день на капитальном ремонте, и бригаду «расформировали»: в качестве подкрепления часть ее отравили в разные смены на конвейер № 1. Но знакомство все-таки состоялось.

Следом за формовщиком Ю. Д. Мищенко поднимаюсь в небольшую кабину управления пескометом — одним из основных механизмов в цехе. Он дает предупредительный сигнал, включает машину, питатель, вибратор — и струя формовочной смеси мощно ударила в форму из роторной головки, вращающейся со скоростью 4,5 тысячи оборотов в минуту.

— Свой лучше, — улыбается Юрий Дмитриевич. Это он про пескомет. И поясняет: управление вроде такое же, схема та же, но у своей машины знаешь наперечет все капризы, знаешь, как ладить с ней.

Только и с «чужаком» нашел быстро общий язык умелый машинист-оператор. Это высококлассный специалист своего дела. Сам освоил пескомет, сам настраивает. А настройка — самое главное, от нее зависит плотность набивки — значит, качество формы.

Закончив набивку стержня формы, Ю. Д. Мищенко переходит к набивке кожуха. Свободно он себя сейчас чувствует, спокойно. Может позволить себе отвлечься немного от дела для беседы. Это будет сквозная изложница, форму для нее сравнительно просто набить: включил машину, дал землю — и наблюдай спокойно за процессом набивки. А вот если форма для так называемой «УВ» — уширенной сверху изложницы, — то уж много не поговоришь:

чуть проглядел — бери в руки лопату, а то и лом, чтобы убрать с модели изложницы лишнюю массу.

Там, где конвейер медленно выносит из сушилки формы, трудится формовщик М. С. Амангулов. Его обязанность — собрать форму и набить лейку, через которую заливается чугун. Это последняя подготовительная операция перед заливкой.

Споро действует М. С. Амангулов. Да это и понятно: опыта ему не занимать. Лет десять уже на формовке трудится. В цех — с самого пуща. Вот он краном поднял кожух формы и, включив пульверизатор, приступил к перекраске стержня очередной формы. Только замолк пульверизатор, не успели еще исчезнуть матовые волны паров краски — он уже с ведром в руках наносит глиняный запорный валик, который при заливке служит для того, чтобы не вытек из формы металл. Потом вновь ставит кожух на место. Все, форма собрана, осталось набить лейку,

и можно отправлять ее к разливщику. Это о таких, как Амангулов, говорят: мастер на все руки. Любую операцию может выполнять.

Отдельщицы М. Р. Бобина и А. С. Гаврилова окрашивают стержни форм специальной огнеупорной краской. Это тоже очень важная операция. Малый слой краски, например, неминуемо приведет к большому пригару: металл прикипит к форме — брак, намарку пойдут все усилия бригады. Без самого добросовестного отношения к своим обязанностям в их деле никак не обойтись.

— На совесть работают они, — говорит мастер Б. С. Егоров. — Кстати, я не помню уже, когда у Бобинной был брак в работе.

И шутит:

— Когда у Гавриловой был брак последний раз, могу вспомнить, но кто старое помянет — тому глаз вон. Об этом нет никакой необходимости вспоминать.

Хорошие люди подобрались в бригаде, утверждает мастер. И с ним невозможно не согласиться.

А. ЮДИН.

Коллективу 9—10 коксовых батарей в прошлом году было присвоено высокое звание — имени 50-летия Советской власти. Успешно работает он и в этом году — постоянно перевыполняет производственные задания.

На снимке: один из передовых тружеников коллектива машинист электровоза Л. К. Арефьев.



ВЫПУСК ПРОДУКЦИИ сортовыми и листовыми прокатными станами находится, как известно, в прямой зависимости от производства обжимных станков. Но ясно и другое: для того, чтобы обжимные станы могли работать бесперебойно, нужно бесперебойно обеспечивать их металлом.

С начала этого года коллектив блюминга № 2 прокатал сверх плана более 10 тысяч тонн заготовок. Неплохи как будто дела, и можно подумать, что коллектив блюминга не испытывает нужды в металле, разве что изредка, мол, — эпизодически. Однако, такое предположение, мягко выражаясь, не совсем правомерно. Даже в этом месяце блюминг содержался, так сказать, на скудном пайке, хотя за неполные две недели здесь было прокатано дополнительно к заданию более полутора тысяч тонн заготовок.

Заглянем в книгу рапортов блюминга и проследим за поступлением плавок на агрегат, начиная с первого ноября. За первую смену нового месяца бригада № 4 получила только 11 плавок, в то время как при нормальной работе блюминг способен принимать ежедневно в среднем по 14 плавок. Начальник смены В. П. Авраменко записал по этому поводу в книге рапортов: «При наличии готовых четырех ковшей блюминг не смог их получить вовремя из-за плохой работы ЖДТ и ЦПС». До двух часов ночи бригада получила всего три плавки. Из-за отсутствия слитков блюминг простоял полчаса, и в бригаде т. Авраменко был зафиксирован «минус», равный 50 тоннам. А получила бригада еще хотя бы пару плавок, и план наверняка был бы не только выполнен, но и перекрыт. Ведь в последующие несколько смен, когда слитки подавались своевременно, простоев не было, и бригада справля-

лась со сменными заданиями. Третьего ноября бригада М. И. Топоркова недодала к плану 630 тонн проката. Причина опять та же самая — отсутствие металла. Блюминг простоял почти два часа. Это без плановой двадцатиминутной остановки. Работа бригады была сорвана потому, что в предыдущей смене т. Каримова было подано всего 10 плавок: более двух часов в конце смены в мартеновском цехе не было плавок на выпуск.

На скудном пайке

И дальше, до шестого ноября, почти каждая смена оставляла после себя в графе, в которой отмечаются причины простоев, записи одинакового содержания: отсутствие металла.

А бывает и так: близко металл, на подходе, да не возьмешь его. Шестого ноября бригада т. Авраменко почти целый час ждала, когда работники цеха подготовки составов разденут плавку № 10593: она оказалась приваренной (оба состава). В итоге — нарушение графика, к плану недодало две-три тонны заготовки.

Очень плохо шло дело девятого ноября у коллектива бригады № 3. Были, правда, на этот раз свои внутренние причины: поломался третий ролик заднего ра-

ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ

бочего рольганга блюминга (в изломе была обнаружена старая трещина). Но это случилось в последний час смены, в течение остальных семи часов в графе причин простоев одна и та же запись: «отсутствие графика». Плавки были, но подавали их слишком неудовлетворительно. Разрыв в подаче плавок составлял от сорока минут до двух часов. Так что, если бы и не случился в бригаде печальный казус, все равно коллектив не смог бы наверстать упущенное, все равно «минус» составил бы тонн четыреста.

В тот же день бригада т. Авраменко, приняв смену, простояла еще более получаса. Плавки были «заморожены», и в результате в конце смены — вновь простой из-за нарушения графика. После этого до 13 ноября все бригады работали в основном нормально, только одиннадцатого числа «не повезло» бригаде т. Герасименко: не было металла на выпуск.

Хватит, наверное, фактов. Подведем под ними итоговую черту. До 13 ноября по внутренним причинам, или, говоря конкретнее, по вине бригад, обслуживающих агрегат, блюминг простоял всего лишь около двух часов. Даже если вписать оба эти часа в «пасив» отставшей за это время от плана бригады № 3 — все равно накопленный ею долг превысит вес заготовок, который можно прокатать за это время при нормальной работе. А если бы не было потерь времени по внешним причинам, то и бригада № 3 вряд ли была бы в отстающих, и коллектив блюминга мог бы прокатать дополнительно еще не одну сотню тонн металла. Так что мартеновцам, железнодорожникам и работникам цеха подготовки составов есть над чем поразмыслить.

Ю. САШИН.

ВСЕСОЮЗНЫЙ СМОТР: ЗА КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА

Но где же эстетика?

Молочно-овощной совхоз Агаповского района начинается с овощного отделения. По правую сторону шоссе — симпатичные, аккуратно побеленные домики. По левую... обширный пустырь, где сиротливо стоят ржавые механизмы и валяются куски металлолома непонятного происхождения. Грустно опустив оглобли, стоит телега. На ней бочка, предназначенная для доставки питьевой воды. Крышка валяется тут же неподалеку. На дне чернеет лед. Интересно, как выглядела эта вода до того, как замерзла, и кто все-таки отважился пить ее?

К площадке горюче-смазочных материалов не подойти — в радиусе нескольких метров вся земля пропитана горючим, оно капля за каплей просачивается из неисправных шлангов, обильно увлажняя почву. Можно подумать, что здешние работники задалась целью как можно скорее взлететь на воздух: Я уж не говорю о том, какой убыток приносит потеря драгоценной жидкости.

В кузнице, что находится по соседству, мы услышали слова недовольства. Но они относились не столько к эстетической, сколько к чисто утилитарной стороне дела: «Разве это кузница? Работать трудно — холодно. А новую строят уже третий год, но за все время сумели только заложить фундамент».

Да, примитивное строение, что предстало перед нашими глазами, можно назвать кузницей лишь с очень большой натяжкой. Точнее, это просто укрытие от дождя и ветра. Здесь царит беспорядок. Он никого не волнует, как не волнует и то, в каком состоянии находится техника.

Мы перешли в Центральное отделение совхоза, и там оказалось не лучше. Об эстетике и культуре производства говорить не приходится, хочется возвать к обыкновенной человеческой безразличности и чистоплотности. Ведь не станет же рабочий у себя дома пить воду из бачка, с крана которого свисает какая-то почерневшая от грязи тряпка. А вот в гараже почему-то никого это обстоятельство не удивляет, льют — и никому не противно.

В одном из номеров нашей газеты была как-то опубликована статья заместителя начальника цеха водоснабжения комбината Л. Турусова. «Эстетика и культура производства» — понятия очень широкие» говорилась в ней. Дело не только в побелке, покраске, регулярном подметании полов и прочем. Это — лишь соблюдение элементарнейших правил гигиены. Эстетика производства предполагает работу на самом высоком техническом уровне, соблюдение всех правил техники безопасности, наличие внутренней культуры у самого рабочего — то есть все то, что способствует повышению производительности труда.

Обойдя все мастерские, мы собрались в диспетчерской гаража для беседы. Начальник гаража В. Лазарев, и о. главного инженера совхоза Г. Мистюк, начальник механического цеха П. Авдошин, механик гаража П. Мандыч внимательно слушали все замечания и понимающе кивали головами: «Все будет сделано, все будет учтено». А разве сами они не видели, что в мехцехе и гараже пол буквально залит горючим, что в моторном цехе совершенно отсутствует нормальное освещение, что на окнах слои грязи в несколько сантиметров? Почему ни разу не привезли они своих людей ну, хотя бы в основной механический цех комбината полюбоваться инструментальным и токарным отделениями? Быть может, тогда у них в механическом цехе не было бы такой свалки на токарном станке, где можно увидеть все вплоть до папиросной коробки.

Каждый день приходит в гараж В. Лазарев. Но понадобилась комиссия, чтобы открыть ему глаза на то, что у двери лежит куча мусора, а сама дверь ободрана до такой степени, что железная обшивка свисает ключьями. Территория вокруг гаража похожа на кладбище машин и механизмов. И все это творится в большом богатом совхозе, за каких-нибудь 12—14 километров от города, от комбината, где так широко развернулось сейчас движение за санитарную культуру и эстетику производства. К сожалению, я не спросила, какие беседы и в каком количестве проводили на эту тему руководители цехов, главный инженер, председатель рабочкома т. Камчатный и партторг совхоза т. Юнусов. Не спросила еще и потому, что больше чем уверена в отсутствии подобных бесед. Человек, подготовленный духовно, понимающий, что такое эстетика, не станет работать, допустим, в такой смотровой канаве, какие имеются в гараже, — он вымоет ее сам и потребует, чтобы установили освещение.

Вывод напрашивается один: работа по проведению смотров-конкурса за культуру и эстетику производства в совхозе не ведется, люди не подготовлены к этому. Единственное светлое пятно — кузница в механическом цехе центрального отделения, где работает кузнец В. А. Дуденко. Но я думаю, администрация и партийное руководство совхоза согласятся с тем, что этого очень и очень мало.

Л. ЯНЧЕНКО, помощник пром-санитарного врача медсанчасти ММК.

В СУББОТНИЙ
ВЕЧЕР**СТИХИ
ДЛЯ ДЕТЕЙ**

Ирина КРУЧИНИНА.

ВЕРНЫЕ ДРУЗЬЯ

Вам может казаться, что вру я немножко,
Но все во дворе, говорят,
Что дружит давно с нашей рыжею кошкой
Соседский лохматый Пират.

Играли в далекие годы
Щенок и котенок вдвоем
Щенок стал собакой неясной породы,
Стал кошкой котенок потом...

Но дружба с годами становится крепче —
Идут они вместе гулять,
Садятся они вечером на крылечке
О чем-то своем помечтать...

У Пирата большие и мягкие лапы
И мокрый клеенчатый нос,
У кошки глаза в желтоватых накрапах
И длинный пушистый хвост.

Ни разу еще не устраивал драки
С подругой Пират-нелюдим!
За это живущие в доме собаки
Не стали здороваться с ним.

Геннадий АХМЕТШИН

В ГОСТИ

Я пишу, пишу, пишу,
Вместо точки — хвостик.
Потому что я спешу
С мамой

Вкусно пахнет тетин дом —
Ух, как интересно!
Если хочешь, то пойдём
В гости

К тете в гости.

С нами вместе.

Г Р И Б

Хорошо быть грибом!
Шляпа, как оладья.
Под дождем, под дождем
Не промокнет платье.

Только я не хочу
Стать грибом пугливым...
В первом классе учусь —
Мне не страшен ливень!

ПОДАРИ!

У моей сестры в косе
Голубые ленты.
Вот бы мне их насовсем
Подарила Ленка.

Я пришёл бы их скорей
К козырьку фуражки,
И проплыл бы сто морей
Даже без тельняшки.

Владимир ПЕТРЕНКО

СКАЗКА НЕ ТАК

Дом у зайца лубяной,
У лисицы — ледяной.
Очень холодно лисице.
К зайцу в дом она стучится:
— Тыпусти меня, хозяин,
Угости горячим чаем...

Дело помнишь чем кончается —
Выгнали из дома зайца.

(С Лисаветой шутки плохи),
Только заяц не заохал,
Слез не лил,
не бегал жаловаться —
Это был неглупый заяц.

Осмотрел он дом соседки
И к его прозрачной стенке
Прикрепил лесной смолою
Объявление такое:

«Кто желает прокатиться
С этой горки ледяной,
К зайцу должен обратиться.
В понедельник — выходной».

Целый день в лесу катанье —
Вверх и вниз шныряют сани.
А косою невдалеке
Санки ладит на пенёчке.

За порядком смотрит зорко
Кот Федот и пес Трезорка.
Зайца все благодарят
За развлечение для зверят.

Лоси, белки и медведи —
Справедливые соседи.
И однажды всем гуртом
Зайцу выстроили дом.

Заяц наш жильем доволен —
Он живет в тепле и в холе.

А лиса, кривясь от злости,
Вновь пришла проситься в гости.

Только сунулась во двор,
А навстречу ей Трезор.

Разговор с лисой был краткий —
Убежала без оглядки.

РЕПОРТАЖ С СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ВЫСТАВКИ

Открывшаяся в Магнитогорске сельскохозяйственная выставка вызвала большой интерес у горожан. Сотни магнитогорцев приходят в театральный зал левобережного Дворца культуры металлургов, где всевозможные виды продукции своих хозяйств демонстрируют полеводы, животноводы, овощеводы, пчеловоды, садоводы Агаповского, Нагайбаковского, Верхнеуральского, Кизильского районов, Молочно-овощного и Жолтинского совхозов, фруктового сада цеха благоустройства и других хозяйств.

Осматривая стенды и экспозиции выставки, образцы продукции, получаешь полное представление о плодотворной и творческой деятельности тружеников села.

Хозяева одного из уголков выставки — работники Агаповского



лихинген», «Искра», «Эпрон», отдельные экземпляры которого достигают в весе более килограмма. Редька, свекла, лук, морковь, репа — все это произрастает на полях Агаповского района.

женники Урала производят на своих полях. Ассортимент даров уральской земли расширяется с каждым годом. Вот характерный пример.

Лет пятнадцать назад яблочко величиной с грецкий орех было, можно сказать, в диковинку в Магнитогорске, считалось — климат неблагоприятный для произрастания многих культурных сортов плодовых деревьев. Постепенно, сначала у садоводов-любителей, а нынче уже на десятках гектаров садово-паркового хозяйства комбината, увидишь яблони с плодами величиной в кулак и более. Они вкусны и ароматны. А селекционеры придали им к тому же еще способность длительное время оставаться свежими.

ДАРЫ ЗЕМЛИ УРАЛЬСКОЙ**ДАРЫ ЗЕМЛИ УРАЛЬСКОЙ**

и Нагайбаковского районов. Более всего нас здесь заинтересовали агаповцы. Их хозяйство всю свою продукцию поставляет только жителям нашего города. Замечательные овощи выращивают здесь. Белокочанную капусту, тугие вилки которой весят более шести килограммов, картофель лучших сортов — «Лорх», «Бир-

Действительно, сельские труженики этого хозяйства работают с полной отдачей сил и знаний. Тем обиднее выслушивать им на выставке замечания посетителей.

На стеллажах — крупные клубни картофеля, другие овощи. А в магазине эти овощи не узнать: они неприглядны на вид. Это результат небрежного обращения с овощами при их транспортировке, хранении.

В Агаповском совхозе пекутся о том, чтобы свежие овощи поступали к столу металлургов круглый год. В нынешнем году в этом хозяйстве вступило в строй более десяти тепличных помещений, а всего их около тридцати. Недостаток тепла пока не позволяет агаповцам снимать с площадей теплиц огурцы, помидоры, редис, лук зимой — это у них в перспективе, но ранней весной, когда чуть-чуть начинает пригревать солнце, созревают в теплицах овощи. А они не хуже по вкусу тех, что снимаются с открытых грядок осенью. На выставке показаны пупырчатые огурцы сорта «Самые лучшие», кусты с крупными красными помидорами.

Южный Урал — край довольно богатый для выращивания различных овощей и зерновых культур. Ячмень, пшеница, овес, просо, горох, рожь, кукуруза, капуста, картофель — это далеко не все, что сельские тру-

На выставке я впервые узнал от заведующей опорным плодоягодным пунктом научного работника Галины Константиновны Нужновой, что сейчас на душу населения в городе приходится по 100 килограммов фруктов и ягод. Местных, выращенных магнитогорскими садоводами: Десятки сортов яблонь, груш, слив, вишен, смородины, крыжовника, компотов и сока из них приятно дополняли экспонат выставки.

Отрасли сельского хозяйства соседствующих с городом районов, представляли также достижения пчеловодов и овощеводов.

Последним словом сельскохозяйственной выставки можно считать богатую коллекцию магнитогорского отделения «Сортсем-овощ». Тыква, арбузы, кабачки, репа, шпинат, патиссоны, множество других семян красноречиво объясняют посетителям, какие овощи могут расти на земле уральской.

В. АГРОНОВ.

Фото автора и Н. Нестеренко.

• ХУДОЖЕСТВЕННАЯ САМОДЕЯТЕЛЬНОСТЬ**...и дали название — „СПЛАВ“**

Два месяца тому назад контрабас, трубы, кларнет, гитары сиротливо лежали в кладовой интерната № 3.

Всякий раз при взгляде на эти музыкальные инструменты работники интерната мечтательно произносили: вот бы найти им применение. Создать свой эстрадный оркестр.

И вдруг появился Анатолий Кузнецов. После окончания института его несколько лет не было в Магнитогорске. То, что Анатолий вновь стал жильцом интерната, обрадовало всех. Кузнецов — ярый при-

верженец самодеятельного искусства, и с охотой принял предложение руководить эстрадным оркестром. С этого дня музыкальные инструменты покинули кладовую, они запели на все лады в руках электрика фасонно-вальце-сталелитейного цеха Анатолия Пестрякова, слесаря УКУ комбината Виктора Данилина, электромонтера цеха электросеть Николая Антонова и других самодеятельных музыкантов.

Нашлись певцы, декламаторы и даже поэт — он же музыкант и певец — монтажник

ЦРМО № 1 Федор Резник.

Раз есть поэт, почему бы не создать свой гимн. Текст был написан, подобрали к нему музыку и 27 октября в интернате впервые эстрадный коллектив заявил о себе, открыл программу, посвященную 50-летию ВЛКСМ этим гимном.

Товарищам по общежитию, а также работникам ЖКО № 1 понравился эстрадный оркестр, который его участники назвали «Сплав».

Н. АЛЕКСАНДРОВА,
директор интерната.**ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ
НАШ АДРЕС**Левый берег, ул. Кирова, 97,
(гостиница, 2-й этаж). Телефоны
3-38-04, 3-47-04, 3-31-33,
3-07-98, 3-14-42.ЗАМ. РЕДАКТОРА
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО